



भारत का राजपत्र The Gazette of India

असाधारण

EXTRAORDINARY

भाग II—खण्ड 3—उप-खण्ड (i)

PART II—Section 3—Sub-section (i)

प्राधिकार से प्रकाशित

PUBLISHED BY AUTHORITY

सं. 228]

नई दिल्ली, बुधवार, अप्रैल 15, 2015/चैत्र 25, 1937

No. 228]

NEW DELHI, WEDNESDAY, APRIL 15, 2015/CHAITRA 25, 1937

वाणिज्य और उद्योग मंत्रालय

(औद्योगिक नीति और संवर्धन विभाग)

(केन्द्रीय बायलर बोर्ड)

अधिसूचना

नई दिल्ली, 15 अप्रैल, 2015

सा.का.नि. 285(अ).—केन्द्रीय बायलर बोर्ड द्वारा भारतीय बायलर विनियम, 1950 का और संशोधन करने के लिए, कतिपय नियमों का निम्नलिखित प्रारूप, बायलर अधिनियम, 1923 (1923 का 5) (जिसे इसमें इसके पश्चात् उक्त अधिनियम कहा गया है) की धारा 28 द्वारा प्रदत्त शक्तियों का प्रयोग करते हुए, और उक्त अधिनियम की उप-धारा (1) की अपेक्षानुसार उन सभी व्यक्तियों की जानकारी के लिए जिनके उससे प्रभावित होने की संभावना है, प्रकाशित किया जाता है और यह सूचना दी जाती है कि उक्त प्रारूप पर उस तारीख से, जिसको इस अधिसूचना से युक्त भारत के राजपत्र की प्रतियां जनता को उपलब्ध करा दी जाती हैं, पैंतालीस दिन की अवधि की समाप्ति के पश्चात् विचार किया जाएगा;

2. ऐसे किन्हीं आक्षेपों और सुझावों पर, जो ऐसी विनिर्दिष्ट अवधि के भीतर उक्त प्रारूप नियमों की बाबत किसी व्यक्ति से प्राप्त हो सकेंगे, केन्द्रीय सरकार द्वारा विचार किया जाएगा;

3. आक्षेप या सुझावों सचिव, केन्द्रीय बायलर बोर्ड, औद्योगिक नीति और संवर्धन मंत्रालय (औद्योगिक नीति और संवर्धन विभाग), कक्ष सं. 358, उद्योग भवन, नई दिल्ली- 110107 को भेजे जा सकेंगे;

प्रारूप नियम

1. **संक्षिप्त नाम और प्रारंभ** (1) इन नियमों का संक्षिप्त नाम भारतीय बायलर (दूसरा संशोधन) विनियम, 2015 है।

(2) ये राजपत्र में उनके अंतिम प्रकाशन की तारीख को प्रवृत्त होंगे।

2. भारतीय बायलर विनियम, 1950 (जिसे इसमें इसके पश्चात् उक्त विनियम कहा गया है) के विनियम 4 में,-

(i) खंड (ड.) के स्थान पर निम्नलिखित खंड रखा जाएगा, अर्थात् :-

"(ड.) पाइपों के लिए प्रमाणपत्र-

निर्माता और निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा हस्ताक्षरित विनिर्माण और जांच का प्रमाणपत्र प्ररूप 3क में प्रस्तुत किया जाएगा। विख्यात पाइप निर्माताओं को भी विनिर्माण और परीक्षण का प्ररूप 3क में आनलाइन डिजिटल रूप से हस्ताक्षरित प्रमाणपत्र प्रस्तुत करने के लिए अनुज्ञात किया जाएगा।";

(ii) खंड (च) के स्थान पर निम्नलिखित खंड रखा जाएगा, अर्थात् :-

"(च) ट्यूबों के लिए प्रमाणपत्र-

निर्माता और निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा हस्ताक्षरित विनिर्माण और जांच का प्रमाणपत्र प्ररूप 3ख में प्रस्तुत किया जाएगा। विख्यात ट्यूब निर्माताओं को भी विनिर्माण और परीक्षण का प्ररूप 3ख में आनलाइन डिजिटल रूप से हस्ताक्षरित प्रमाणपत्र प्रस्तुत करने के लिए अनुज्ञात किया जाएगा।";

3. उक्त विनियमों के विनियम 290 में,-

(i) खंड (क) के स्थान पर निम्नलिखित खंड रखा जाएगा, अर्थात् :-

"(क) सभी चेस्ट और सज्जाएं बराबर, मजबूत और किन्हीं त्रुटियों, दरारों अन्य क्षतिकर त्रुटियों से मुक्त होंगी। पूर्ण होने के पश्चात् चेस्टों की हाइड्रोलिक रूप से बायलर के कार्यशील दाब के न्यूनतम डेढ़ गुणा समय तक, जिसके लिए उसका उपयोग आशयित है, जांच की जाएगी।

हाइड्रोलिक जांच पानी के साथ की जाएगी, जिसमें केरोसीन के साथ कोरोसिन इनहिबिटर अंतर्विष्ट हो सकता है या कोई अन्य समुचित द्रव, परंतु यह कि उसकी श्यानता किसी जांच तापमान, जो 52 डिग्री सेंटीग्रेड से अधिक नहीं है किन्तु जल से अधिक नहीं होनी चाहिए, के साथ उसकी जांच की जाएगी।";

(ii) खंड (घ) में, "जहां f = कार्यशील धातु तापमान 't' का उदाहरण नीचे दिए गए आधार पर किया जाएगा, सामग्री के लिए अनुज्ञेय दाब किलोग्राम/मिलीमीटर² :

अनुज्ञेय दाब 'f' 454 डिग्री सेंटीग्रेड पर या उससे नीचे निम्नलिखित दोनों मानकों से कम है :

$$f = \frac{Et}{1.5} \quad f = \frac{R}{2.7}$$

454 डिग्री सेंटीग्रेड तापमान या उससे अधिक के लिए निम्नलिखित 3 मानकों में से जो सबसे कम है :

$$(a) \quad f = \frac{Et}{1.5} \quad (b) \quad f = \frac{Sr}{1.5} \quad (c) \quad f = Sc$$

जहां " f, = न्यूनतम अनुज्ञेय दाब, जैसा कि सामग्री के जिससे वह संबंधित है के देश की शासकीय संहिताओं में उपलब्ध है, किलोग्राम/मिलीमीटर² अक्षर, शब्द और अंक। मानक की अननुपलब्धता की दशा में, अनुज्ञेय दाब मानकों का मूल्यांकन करने के लिए निम्नलिखित प्रक्रिया को अंगीकृत किया जाएगा।

अनुज्ञेय दाब 'f' 454 डिग्री सेंटीग्रेड पर या उससे नीचे के लिए निम्नलिखित दोनों मानकों से, जो कम है :

$$f = \frac{Et}{1.5} \quad f = \frac{R}{2.7}$$

454 डिग्री सेंटीग्रेड तापमान या उससे अधिक के लिए निम्नलिखित 3 मानकों में से जो सबसे कम है :

$$(a) \quad f = \frac{Et}{1.5} \quad (b) \quad f = \frac{Sr}{1.5} \quad (c) \quad f = Sc$$

4. उक्त विनियमों में विनियम 385 के स्थान पर निम्नलिखित विनियम रखा जाएगा, अर्थात् :-

"385. रजिस्ट्रीकरण फीस- अधिनियम की धारा 7 की उप-धारा (1) के अधीन किसी आवेदन के साथ अपेक्षित फीस इस प्रकार होगी :

बायलर रेटिंग	फीस रुपए में
लघु उद्योग बायलरों के लिए अध्याय XIV के अनुसार	1200
ऐसे बायलर के लिए, जिसकी रेटिंग 10 वर्गमीटर से अनधिक है	1800
ऐसे बालयर के लिए, जिसकी रेटिंग 10 वर्गमीटर से अधिक किन्तु 30 वर्गमीटर से अनधिक है	2400
ऐसे बालयर के लिए, जिसकी रेटिंग 30 वर्गमीटर से अधिक किन्तु 50 वर्गमीटर से अनधिक है	2700
ऐसे बालयर के लिए, जिसकी रेटिंग 50 वर्गमीटर से अधिक किन्तु 70 वर्गमीटर से अनधिक है	3300
ऐसे बालयर के लिए, जिसकी रेटिंग 70 वर्गमीटर से अधिक किन्तु 90 वर्गमीटर से अनधिक है	3900
ऐसे बालयर के लिए, जिसकी रेटिंग 90 वर्गमीटर से अधिक किन्तु 110 वर्गमीटर से अनधिक है	4500
ऐसे बालयर के लिए, जिसकी रेटिंग 110 वर्गमीटर से अधिक किन्तु 200 वर्गमीटर से अनधिक है	5100
ऐसे बालयर के लिए, जिसकी रेटिंग 200 वर्गमीटर से अधिक किन्तु 400 वर्गमीटर से अनधिक है	5700
ऐसे बालयर के लिए, जिसकी रेटिंग 400 वर्गमीटर से अधिक किन्तु 600 वर्गमीटर से अनधिक है	6600
ऐसे बालयर के लिए, जिसकी रेटिंग 600 वर्गमीटर से अधिक किन्तु 800 वर्गमीटर से अनधिक है	7200
ऐसे बालयर के लिए, जिसकी रेटिंग 800 वर्गमीटर से अधिक किन्तु 1000 वर्गमीटर से अनधिक है	8100
ऐसे बालयर के लिए, जिसकी रेटिंग 1000 वर्गमीटर से अधिक किन्तु 1200 वर्गमीटर से अनधिक है	9600
ऐसे बालयर के लिए, जिसकी रेटिंग 1200 वर्गमीटर से अधिक किन्तु 1400 वर्गमीटर से अनधिक है	10800
ऐसे बालयर के लिए, जिसकी रेटिंग 1400 वर्गमीटर से अधिक किन्तु 1600 वर्गमीटर से अनधिक है	12600
ऐसे बालयर के लिए, जिसकी रेटिंग 1600 वर्गमीटर से अधिक किन्तु 1800 वर्गमीटर से अनधिक है	13500
ऐसे बालयर के लिए, जिसकी रेटिंग 1800 वर्गमीटर से अधिक किन्तु 2000 वर्गमीटर से अनधिक है	15000
ऐसे बालयर के लिए, जिसकी रेटिंग 2000 वर्गमीटर से अधिक किन्तु 2200 वर्गमीटर से अनधिक है	16200
ऐसे बालयर के लिए, जिसकी रेटिंग 2200 वर्गमीटर से अधिक किन्तु 2400 वर्गमीटर से अनधिक है	18000
ऐसे बालयर के लिए, जिसकी रेटिंग 2400 वर्गमीटर से अधिक किन्तु 2600 वर्गमीटर से अनधिक है	18900

ऐसे बालयर के लिए, जिसकी रेटिंग 2600 वर्गमीटर से अधिक किन्तु 2800 वर्गमीटर से अनधिक है	20400
ऐसे बालयर के लिए, जिसकी रेटिंग 2800 वर्गमीटर से अधिक किन्तु 3000 वर्गमीटर से अनधिक है	21600

3000 वर्ग मीटर से ऊपर प्रत्येक 200 वर्ग मीटर या उसके भाग के लिए 600 रुपये की अतिरिक्त फीस प्रभारित की जाएगी:

परंतु मुख्य निरीक्षक निदेश दे सकेगा कि अधिनियम की धारा 14 की उप-धारा (2) के अनुसरण में किए गए नए आवेदन की बाबत कोई फीस संदेय नहीं होगी।

पृथक् रूप से दग्ध अतितापित्र, पुनःतापित्र और इकोनोमाइजर के लिए निरीक्षण फीस रजिस्ट्रीकरण फीस के समान दर पर प्रभारित की जाएगी।

ताप रिकवरी वाष्प जनित्र जिनके साथ फिन्न ट्यूबें हैं के लिए फीस की संगणना केवल ट्यूबों के तापित्र के सतह क्षेत्र पर और फिन्न के तापित्र सतह क्षेत्र के एक चौथाई पर की जाएगी।

टिप्पण :

राज्य सरकार राजपत्र में अधिसूचना द्वारा अधिनियम की धारा 29 की उप-धारा (1) के खंड (च) के अनुसार फीस विहित करने के लिए नियम बना सकेंगी जो अभिभावी होंगे।

385.क प्रमाणपत्र के नवीकरण के लिए निरीक्षण फीस –

अधिनियम की धारा 8 की उप-धारा (5क) के अधीन किसी आवेदन के साथ संलग्न किए जाने के लिए अपेक्षित फीस इस प्रकार होगी :

बायलर रेटिंग	फीस रुपये में
लघु उद्योग बायलरों के लिए अध्याय XIV के अनुसार	1000
ऐसे बायलर के लिए, जिसकी रेटिंग 10 वर्गमीटर से अनधिक है	1600
ऐसे बालयर के लिए, जिसकी रेटिंग 10 वर्गमीटर से अधिक किन्तु 30 वर्गमीटर से अनधिक है	2100
ऐसे बालयर के लिए, जिसकी रेटिंग 30 वर्गमीटर से अधिक किन्तु 50 वर्गमीटर से अनधिक है	2400
ऐसे बालयर के लिए, जिसकी रेटिंग 50 वर्गमीटर से अधिक किन्तु 70 वर्गमीटर से अनधिक है	2700
ऐसे बालयर के लिए, जिसकी रेटिंग 70 वर्गमीटर से अधिक किन्तु 90 वर्गमीटर से अनधिक है	3400
ऐसे बालयर के लिए, जिसकी रेटिंग 90 वर्गमीटर से अधिक किन्तु 110 वर्गमीटर से अनधिक है	4000
ऐसे बालयर के लिए, जिसकी रेटिंग 110 वर्गमीटर से अधिक किन्तु 200 वर्गमीटर से अनधिक है	4500
ऐसे बालयर के लिए, जिसकी रेटिंग 200 वर्गमीटर से अधिक किन्तु 400 वर्गमीटर से अनधिक है	5000
ऐसे बालयर के लिए, जिसकी रेटिंग 400 वर्गमीटर से अधिक किन्तु 600 वर्गमीटर से अनधिक है	5800
ऐसे बालयर के लिए, जिसकी रेटिंग 600 वर्गमीटर से अधिक किन्तु 800 वर्गमीटर से अनधिक है	6300

ऐसे बालयर के लिए, जिसकी रेटिंग 800 वर्गमीटर से अधिक किन्तु 1000 वर्गमीटर से अनधिक है	7100
ऐसे बालयर के लिए, जिसकी रेटिंग 1000 वर्गमीटर से अधिक किन्तु 1200 वर्गमीटर से अनधिक है	8400
ऐसे बालयर के लिए, जिसकी रेटिंग 1200 वर्गमीटर से अधिक किन्तु 1400 वर्गमीटर से अनधिक है	9500
ऐसे बालयर के लिए, जिसकी रेटिंग 1400 वर्गमीटर से अधिक किन्तु 1600 वर्गमीटर से अनधिक है	11100
ऐसे बालयर के लिए, जिसकी रेटिंग 1600 वर्गमीटर से अधिक किन्तु 1800 वर्गमीटर से अनधिक है	11900
ऐसे बालयर के लिए, जिसकी रेटिंग 1800 वर्गमीटर से अधिक किन्तु 2000 वर्गमीटर से अनधिक है	13200
ऐसे बालयर के लिए, जिसकी रेटिंग 2000 वर्गमीटर से अधिक किन्तु 2200 वर्गमीटर से अनधिक है	14300
ऐसे बालयर के लिए, जिसकी रेटिंग 2200 वर्गमीटर से अधिक किन्तु 2400 वर्गमीटर से अनधिक है	15800
ऐसे बालयर के लिए, जिसकी रेटिंग 2400 वर्गमीटर से अधिक किन्तु 2600 वर्गमीटर से अनधिक है	16600
ऐसे बालयर के लिए, जिसकी रेटिंग 2600 वर्गमीटर से अधिक किन्तु 2800 वर्गमीटर से अनधिक है	18000
ऐसे बालयर के लिए, जिसकी रेटिंग 2800 वर्गमीटर से अधिक किन्तु 3000 वर्गमीटर से अनधिक है	19000

3000 वर्ग मीटर से ऊपर प्रत्येक 200 वर्ग मीटर या उसके भाग के लिए 500 रुपये की अतिरिक्त फीस प्रभारित की जाएगी:

परंतु मुख्य निरीक्षक निदेश दे सकेगा कि अधिनियम की धारा 14 की उप-धारा (2) के अनुसरण में किए गए नए आवेदन की बाबत कोई फीस संदेय नहीं होगी।

पृथक् रूप से दग्ध अतितापित्र, पुनःतापित्र और इकोनोमाइजर के लिए निरीक्षण फीस रजिस्ट्रीकरण फीस के समान दर पर प्रभारित की जाएगी।

ताप रिकवरी वाष्प जनित्र जिनके साथ फिन्न ट्यूबें हैं के लिए फीस की संगणना केवल ट्यूबों के तापित्र के सतह क्षेत्र पर और फिन्न के तापित्र सतह क्षेत्र के एक चौथाई पर की जाएगी।

स्वामी के अनुरोध पर छह मास या उससे कम की अवधि के लिए प्रमाणपत्र का नवीकरण करने के अनुरोध पर आवेदन फीस का आधा संदेय होगा।

मरम्मत के पूरा होने के पश्चात् त्रुटियुक्त बायलर के पुनःनिरीक्षण के लिए आवेदन फीस फिर से संदेय होगी।

पराक्रम्य लिखित अधिनियम, 1881 के अधीन रविवार और सार्वजनिक अवकाश के दिन स्वामी के निरीक्षण के लिए अनुरोध पर आवेदन फीस के आधे के बराबर अतिरिक्त फीस संदेय होगी।

टिप्पण: यदि किसी राज्य सरकार ने प्रमाणपत्र के नवीकरण के लिए संदेय फीस के लिए इस विनियम से पूर्व नियम अधिसूचित किए हैं जो इन विनियमों में विहित फीस से उच्चतर है तो वह अपने विद्यमान नियमों के अनुसार फीस प्रभारित करने का या इन विनियमों में विहित के अनुसार फीस प्रभारित करने का विकल्प ले सकती है।"।

5. उक्त विनियमों में विनियम 338 को उप विनियम (1) के रूप में संख्यांकित किया जाएगा और इस प्रकार पुनःसंख्यांकित उप विनियम के पश्चात् निम्नलिखित उप विनियम अंतःस्थापित किया जाएगा, अर्थात् :-

"(2) अंतरक राज्य द्वारा बायलर के स्वामी से प्रति बायलर एक हजार रुपये की फीस प्रभारित की जाएगी।"

6. उक्त विनियमों में विनियम 392 के स्थान पर निम्नलिखित विनियम रखा जाएगा, अर्थात् :-

"392. बायलरों और वाष्प पाइपों की मरम्मत – (1) मुख्य मरम्मत या भागों को बदलना जैसे टयूब, कुंडलियां, हैडर, ड्रम, शैलों के फ्यूजन वेलडिंग या रेबेटेड पैच, फायर बाक्स और बायलरों की एंड प्लेटें तथा इन विनियमों के अधीन अनुज्ञात बायलरों के बेकार हिस्से पुर्जों का ढेर, भट्टियों और एंड प्लेटों का नवीकरण, फायर बाक्स, गिरडर और वाष्प पाइप आदि को केवल उस फर्म को सौंपा जाएगा जिसे इन विनियमों के अधीन मरम्मत कर्ता के रूप में मान्यता दी गई है।

(2) मान्यता की ईप्सा रखने वाली कोई फर्म निम्नलिखित फीस के साथ उस राज्य के मुख्य बायलर निरीक्षक को आवेदन करेगी जिसमें मान्यता की वांछा की गई है:

	बायलर मरम्मतकर्ता का वर्ग	मान्यता के लिए फीस (रुपये में)	मान्यता के नवीकरण के लिए फीस (रुपये में)	पृष्ठांकन के लिए फीस (रुपये में)
(i)	विशेष वर्ग	रुपये 15,000/-	रुपये 7,500/-	रुपये 5,000/-
(ii)	वर्ग I	रुपये 10,000/-	रुपये 5,000/-	रुपये 4,000/-
(iii)	वर्ग II	रुपये 5,000/-	रुपये 2,500/-	रुपये 2,000/-
(iv)	वर्ग III	रुपये 2,500/-	रुपये 1,250/-	रुपये 1,000/-

(3) मरम्मतकर्ता के रूप में मान्यता की वांछा रखने वाली फर्म, बायलरों के वर्ग के ऊपर निर्भर करते हुए, निम्नलिखित अपेक्षाओं को पूरा करेगी, अर्थात्:-

(i) वर्ग I बायलर मरम्मतकर्ता - फर्म के स्वामी के पास यांत्रिक या उत्पादन या विद्युत संयंत्र या धातु विज्ञान इंजीनियरी में डिग्री होगी या फर्म के रोल पर एक स्थायी रूप से नियोजित इंजीनियर होगा जिसके पास यांत्रिक या उत्पादन या विद्युत संयंत्र या धातु विज्ञान इंजीनियरी में डिग्री होगी। स्वामी या पूर्वोक्त अर्हताओं के साथ स्थायी रूप से नियोजित इंजीनियर के पास बायलरों के फैब्रिकेशन, परिनिर्माण, मरम्मत या अनुरक्षण और गुणवत्ता नियंत्रण में लगे हुए संगठन में कम से कम पांच वर्ष का अनुभव भी होगा। फर्म के पास इन विनियमों के उपबंधों के अनुसार अर्हित और स्थाई रूप से नियोजित वैल्डर भी होंगे।

(ii) वर्ग II बायलर मरम्मतकर्ता - फर्म के स्वामी के पास यांत्रिक या उत्पादन या विद्युत संयंत्र या धातु विज्ञान इंजीनियरी में डिग्री होगी या फर्म के रोल पर एक स्थायी रूप से नियोजित इंजीनियर होगा जिसके पास यांत्रिक या उत्पादन या विद्युत संयंत्र या धातु विज्ञान इंजीनियरी में डिग्री होगी। स्वामी या पूर्वोक्त अर्हताओं के साथ स्थायी रूप से नियोजित इंजीनियर के पास बायलरों के फैब्रिकेशन, परिनिर्माण, मरम्मत या अनुरक्षण और गुणवत्ता नियंत्रण में लगे हुए संगठन में कम से कम तीन वर्ष का अनुभव भी होगा। फर्म के पास इन विनियमों के उपबंधों के अनुसार अर्हित और स्थाई रूप से नियोजित वैल्डर भी होंगे;

(iii) वर्ग III मरम्मतकर्ता - फर्म का स्वामी स्वयं फर्म के साथ स्थायी रूप से नियोजित व्यक्ति होगा जिसके पास बायलरों की मरम्मत, अनुरक्षण, प्रचालन, परिनिर्माण या निरीक्षण का कम से कम तीन वर्ष का अनुभव होगा। फर्म के पास इन विनियमों के उपबंधों के अनुसार अर्हित और स्थाई रूप से नियोजित वैल्डर भी होंगे;

(iv) विशेष वर्ग बायलर मरम्मतकर्ता - फर्म के स्वामी के पास यांत्रिक या वैल्विंग इंजीनियरी में डिग्री के साथ वैल्विंग प्रौद्योगिकी में न्यूनतम तीन वर्ष की अवधि का विशेषीकृत अनुभव होगा या फर्म के रोल पर यांत्रिक या वैल्विंग प्रौद्योगिकी में डिग्री के साथ वैल्विंग प्रौद्योगिकी में न्यूनतम तीन वर्ष के अनुभव के साथ स्थायी रूप से नियोजित इंजीनियर होगा और इन विनियमों के उपबंधों के अनुसार अर्हित और स्थाई रूप से नियोजित वैल्डर भी होंगे;

(v) (क) विद्युत केंद्रों, उर्वरक संयंत्रों, रसायनिक और पेट्रो रसायनिक संयंत्रों या परिष्कर्णिय द्वारा उनके स्वयं के बायलरों की मरम्मत के लिए अनुरोध करने पर, उनके पास स्वयं की सभी सुविधाएं होंगी और वे राज्य के मुख्य बायलर निरीक्षक को अपने स्वयं के बायलरों की मरम्मत के लिए इन विनियमों के अनुसरण में आवेदन करेंगे,

(ख) किसी बायलर की मरम्मत के लिए अनुज्ञा के लिए आवेदन की प्राप्ति पर राज्य का मुख्य बायलर निरीक्षक अनुरोध की प्राप्ति के 15 दिन की कालावधि के भीतर प्रतियुत्तर देगा ।

4. उप विनियम 3 के अधीन आवेदन की प्राप्ति पर मुख्य निरीक्षक प्ररूप 18 में आवेदक को एक प्रश्नावली भेजेगा ।

5. मुख्य निरीक्षक प्रश्नावली के उत्तरों के साथ आवेदन की संवीक्षा और मूल्यांकन करेगा तथा स्वयं का यह समाधान हो जाने पर कि निम्नलिखित अपेक्षाओं को पूरा कर लिया गया है, फर्म को उस प्रवर्ग में जिसके लिए आवेदन किया गया है तीस दिन की अवधि के लिए मरम्मतकर्ता के रूप में मान्यता प्रदान करेगा, अर्थात् :-

(i) यह कि फर्म के पास रैक्टीफायर या जनित्र, ग्राइंडर, साधारण औजार और टैक्ल्स, रंजक भेदक किट, विस्तारक और मापमानकर्ता उपस्कर हैं;

(ii) यह कि उसके पास वैद्युत आर्क या आक्सी-एसेटिलेन वैल्विंग सैट और सभी अन्य औजार तथा संयंत्र हैं जो हाथ में लिए जाने वाले संकर्म की मरम्मत के लिए समुचित हैं ;

(iii) इस्तेमाल की गई सामग्री की क्वालिटी इन विनियमों में विहित विशिष्टियों के अनुरूप हैं ;

(iv) फर्म द्वारा नियोजित पर्यवेक्षक और प्रचालन कर्मचारीवृंद के पास हाथ में लिए गए कार्य के लिए आवश्यक प्रशिक्षण और अनुभव है;

(v) यह कि फर्म के द्वारा नियोजित सभी वैल्डरों के पास इन विनियमों के अध्याय 13 के अधीन यथाअपेक्षित जारी किए गए प्रमाणपत्र हैं;

(vi) कार्य का मानक उच्च होना चाहिए और यह सभी अपेक्षाओं और परीक्षण जो मुख्य निरीक्षक द्वारा विहित किया जा सकेगा के अनुरूप होना चाहिए ।

(6) मरम्मतकर्ता के रूप में फर्म की मान्यता दो वर्ष की कालावधि के लिए होगी । तत्पश्चात् वह अपनी मान्यता के नवीकरण के लिए उक्त अवधि के अवसान से कम से कम दो मास पूर्व आवेदन करेगी ।

(7) किसी एक राज्य में मान्यताप्राप्त मरम्मतकर्ता किसी अन्य राज्य में कार्य करने के लिए अपनी मान्यता को संबंधित राज्य के मुख्य बायलर निरीक्षक/निदेशक से इन विनियमों में विहित फीस का संदाय करके पृष्ठांकित करके पात्र होगा ।

(8) यदि कोई मरम्मतकर्ता जानबूझकर या अनजाने में अधिनियम या विनियम के उपबंधों का उल्लंघन करने में पाया जाता है तो फर्म को सभी राज्यों और संघ राज्यक्षेत्रों के मुख्य बायलर निरीक्षक या निदेशक तथा सचिव, केंद्रीय बायलर बोर्ड को संसूचना के अधीन काली सूची में डाल दिया जाएगा और किसी भी दशा में नवीकरण नहीं किया जाएगा । " ।

7. उक्त विनियमों के विनियम 393 में, -

(i) खंड (क) के स्थान पर निम्नलिखित खंड रखा जाएगा, अर्थात् :-

"(क) भूमि बायलरों और बायलर संघटकों की दशा में जिसके अंतर्गत राज्यों में उपयोग के लिए भारत में बनाए गए हिस्से पुर्जे हैं, यथास्थिति, बायलरों की विनिर्माणकारी ड्राइंग और सामग्रियों, डिजाइन तथा संनिर्माण की विशिष्टियों को बायलरों या बायलर संघटकों के निर्माताओं द्वारा उस राज्य के निरीक्षण प्राधिकारी को जहां बायलरों के मुख्य भागों का विनिर्माण किया जाएगा परीक्षण के लिए और अनुमोदन के लिए बायलरों के विनिर्माण को प्रारंभ करने से पूर्व प्रस्तुत किया जाएगा । ";

(ii) खंड (ख) में, " बायलरों की दशा में " शब्दों के स्थान पर "बायलरों और बायलर संघटकों की दशा में जिसके अंतर्गत हिस्से पुर्जे हैं" शब्द रखे जाएंगे ";

(iii) खंड (घ) के स्थान पर निम्नलिखित खंड रखा जाएगा, अर्थात् :-

"(घ) उप विनियम (क) या उप विनियम (ख) के अधीन विनिर्माणकारी ड्राइंगों की संवीक्षा के लिए फीस तथा बायलरों और बायलर संघटकों जिसके अंतर्गत हिस्से पुर्जे हैं के संनिर्माण की सामग्रियों, डिजाइन की विशिष्टियां विनियम 385क में विहित परिमाण में होंगी । जब विनिर्माण ड्राइंगों की संवीक्षा की जा चुकी हो और उनके संबंध में किसी फेर फार का सुझाव

दिया गया हो और उन्हें संवीक्षा के लिए पुनः प्रस्तुत किया गया है तो ड्राइंगों की पहली संवीक्षा के लिए फीस के दस प्रतिशत की दर से पृथक् फीस संदेय होगी यदि विनिर्माणकारी ड्राइंगों में पूर्व में सुझाए गए फेर फार से भिन्न फेर फार अंतर्विष्ट हैं।"

8. उक्त विनियमों में विनियम 395 के स्थान पर निम्नलिखित विनियम रखा जाएगा, अर्थात् :-

"395. वाष्प पाइपों की योजनाओं को प्रस्तुत करना – (क) वाष्प पाइपों की योजनाएं जिसके अंतर्गत आरोहण और सज्जाएं भी हैं निरीक्षण प्राधिकारी को संनिर्माण से पूर्व विहित फीस के साथ और मुख्य निरीक्षक को बायलर के रजिस्ट्रीकरण के समय उसके इस विनिश्चय के लिए कि क्या पाइप और उनका प्रबंध विनियमों का अनुपालन करता है, के लिए प्रस्तुत की जाएंगी।

(ख) (i) योजनाओं और सामग्रियों, डिजाइन की जांच तथा वाष्प पाइपों के संनिर्माण के लिए फीस 30 मीटर तक के पाइप या उसके भाग के लिए 200 रुपये की दर से न्यूनतम 5,000 रुपये की सीमा के अधीन रहते हुए होगी।

(ii) योजनाओं और सामग्रियों, डिजाइन की विशिष्टियां तथा किन्हीं सज्जाओं, आरोहणों और संघटकों के विनिर्माण (बिना ताप अंतरण के) जैसे वाल्व, डिशड एंडस, हैंड होल कवर, मेन होल कवर, फलैंग्स आदि की जांच के लिए फीस ऐसी समान सज्जाओं के प्रत्येक वर्ग के लिए 300 रुपये होगी। जबकि डी-सुपर हीटर, वाष्प रिसीवर, सैप्रेटरों जैसी सज्जाओं के लिए फीस ऐसी समान सज्जाओं के प्रत्येक वर्ग के लिए 1000 रुपये होगी।"

9. उक्त विनियमों में विनियम 395क के स्थान पर निम्नलिखित विनियम रखा जाएगा, अर्थात् :-

"395क. भारत में सनिर्मित बायलरों और उनके हिस्सों के लिए निरीक्षण फीस – (1) बायलरों की निरीक्षण फीस की संगणना

(2) ट्यूबों और पाइपों के निरीक्षण के लिए फीस प्रति एम टी या उसके भाग के लिए 360/- की दर से प्रभारित की जाएगी।

(3) संनिर्माण के स्थल पर बायलर के निरीक्षण के लिए फीस विनियम 385क में यथाविहित किसी बायलर के नवीकरण प्रमाणपत्र की फीस से चार गुणा होगी।

(4) ढलवां पाइप सज्जाओं के निरीक्षण के लिए फीस विनियम 395ग के उप-विनियम (2) के खंड (i) के अधीन ढलवां और कास्ट फलैंग्स के लिए विनिर्दिष्ट दर पर प्रभारित की जाएगी।

(5) ढलवां पाइप सज्जाओं से भिन्न पाइल सज्जाओं के निरीक्षण के लिए फीस विनियम 395ग के उप-विनियम (2) के खंड (i) के अधीन ढलवां और कास्ट सज्जाओं के लिए विनिर्दिष्ट फीस के दो गुणा की दर पर प्रभारित की जाएगी।

(6) पाइपों और ट्यूब बैंडों के निरीक्षण के लिए फीस 300 रुपये के न्यूनतम के अधीन रहते हुए प्रति मीटर 10 रु. की दर से प्रभारित की जाएगी।"

10. उक्त विनियमों में विनियम 395ख के स्थान पर निम्नलिखित विनियम रखा जाएगा, अर्थात् :-

"395ख. पाइपों के निरीक्षण के लिए फीस – (क) सामान्य बोर के पाइपों के लिए जो 100 मि.मी. से अधिक नहीं है जिसके अंतर्गत डी-सुपर हीटर, वाष्प रिसीवर, फीड हीटर और पृथक्कृत: दग्ध सुपर हीटर जैसी सज्जाएं नहीं हैं के सिवाय सभी सज्जाओं के लिए 30 मीटर पाइप या उसके भाग के लिए 500 रु. है ;

(ख) सामान्य बोर के पाइपों के लिए जो 100 मि.मी. से अधिक हैं जिसके अंतर्गत डीसुपर हीटर, वाष्प रिसीवर, फीड हीटर और पृथक्कृत: दग्ध सुपर हीटर जैसी सज्जाएं नहीं हैं के सिवाय सभी सज्जाओं के लिए 30 मीटर पाइप या उसके भाग के लिए 1200 रु. है।"

11. उक्त विनियमों में विनियम 395ग के स्थान पर निम्नलिखित विनियम रखा जाएगा, अर्थात् :-

"395ग. वाल्वों और फलैंग्स के निरीक्षण के लिए फीस –

(1) प्रति निरीक्षण 600 रु. की न्यूनतम निरीक्षण फीस के अधीन रहते हुए वाल्वों के निरीक्षण के लिए फीस नीचे दिए गए अनुसार प्रभारित की जाएगी :

(क) 25 मि.मी. तक	20/- रु. प्रति नग
(ख) 25 मि.मी. से अधिक 100 मि.मी. तक	60/- रु. प्रति नग
(ग) 100 मि.मी. से अधिक 250 मि.मी. तक	400/- रु. प्रति नग
(घ) 250 मि.मी. से अधिक	1000/- रु. प्रति नग

(2) फलैंग्स के निरीक्षण के लिए फीस निम्नानुसार प्रभारित की जाएगी :

(i) ढलवाँ और कास्ट फलैंग्स के लिए :

(क) 25 मि.मी. तक जिसमें वह शामिल है, 50 के बैच या उसके भाग के लिए	300 रु.
(ख) 25 मि.मी. तक जिसमें वह शामिल है, 100 के बैच या उसके भाग के लिए	520 रु.
(ग) 25 मि.मी. से अधिक और जिसके अंतर्गत 50 मि.मी. है, 50 के बैच या उसके भाग के लिए	580 रु.
(घ) 50 मि.मी. से अधिक और जिसके अंतर्गत 100 मि.मी. है, 25 के बैच या उसके भाग के लिए	580 रु.
(ड.) 100 मि.मी. से अधिक और जिसके अंतर्गत 250 मि.मी. है, 10 के बैच या उसके भाग के लिए	620 रु.
(च) 250 मि.मी. से ऊपर 5 के बैच के लिए या उसके भाग के लिए	720 रु.

(ii) प्लेट फलैंग्स के लिए : फीस ढलवाँ और कास्ट फलैंग्स के लिए प्रभारित की दर से आधी दर पर प्रभारित की जाएगी ।

12. उक्त विनियमों में विनियम 395ड. के स्थान पर निम्नलिखित विनियम रखा जाएगा, अर्थात् :-

"395ड. फीड जल तापकों और अन्य सज्जाओं के निरीक्षण के लिए फीस – (1) फीड जल तापकों के निरीक्षण के लिए प्रति तापित्र 10000 रुपये की फीस प्रभारित की जाएगी ।

(2) डी-सुपर तापित्र, वाष्प रिसीवर और पृथक्कृत: द्रव्य सुपरतापित्रों जैसी सज्जाओं के लिए प्रति सज्जा 2500 रु. की फीस प्रभारित की जाएगी ।"

13. उक्त विनियमों में विनियम 395छ के स्थान पर निम्नलिखित विनियम रखा जाएगा, अर्थात् :-

"395छ. हिस्से पुर्जों और बायलर संघटकों के निरीक्षण के लिए फीस – सभी किस्म की कुंडलियों, अर्थात् इकोनोमाइजर कुंडलियों, सुपर हीटर कुंडलियों, रीहीटर कुंडलियों के लिए निरीक्षण फीस विनियम 385क में यथाउपबंधित के अनुसार सतह क्षेत्र के आधार पर प्रमाणपत्र के नवीकरण की फीस से चार गुणा फीस प्रभारित की जाएगी ।"

14. उक्त विनियमों में विनियम 533 के स्थान पर निम्नलिखित विनियम रखा जाएगा, अर्थात् :-

"533 रजिस्ट्रीकरण फीस – इकोनोमाइजर के रजिस्ट्रीकरण के लिए किसी आवेदन के साथ विनियम 385 में यथाविनिर्दिष्ट समुचित फीस संलग्न होगी ।

533क. प्रमाणपत्र के नवीकरण के लिए फीस - इकोनोमाइजर के रजिस्ट्रीकरण के नवीकरण के लिए किसी आवेदन के साथ विनियम 385क में यथाविनिर्दिष्ट समुचित फीस संलग्न होगी।"

15. उक्त विनियमों में विनियम 534ख के स्थान पर निम्नलिखित विनियम रखा जाएगा, अर्थात् :-

"534ख. फीड पाइपों की योजनाओं को प्रस्तुत करना - (1) योजनाओं और सामग्री, डिजाइन की विशिष्टियों की संवीक्षा और फीड पाइपों के विनिर्माण को प्रारंभ करने से पूर्व फीड पाइपों के संनिर्माण के लिए फीस 30 मीटर पाइप या उसके भाग के लिए 200 रु. होगी।

(2) योजनाओं की संवीक्षा और सामग्री, डिजाइन तथा फीड जल हीटर जैसी सज्जाओं के संनिर्माण के लिए फीस प्रति सज्जा 2500 /- रु. प्रभारित की जाएगी।"

16. उक्त विनियमों में विनियम 592 में खंड ख में "E_t = विनिर्दिष्ट न्यूनतम बढ़ाया हुआ तापमान इल्ड दाव या 0.2 प्रतिशत प्रूफ दाव डिजाइन तापमान (कि.ग्रा./से मी²) चिन्ह, अक्षर और शब्दों के स्थान पर, " E_t = विनिर्दिष्ट न्यूनतम बढ़ाया हुआ तापमान इल्ड दाव या 0.2 प्रतिशत प्रूफ दाव डिजाइन तापमान (कि.ग्रा./से मी²) जैसा कि सामग्री के बेस में जिससे वह संबंध रखती है कि शासी संहिताओं में उपलब्ध है " चिन्ह, अक्षर और शब्द रखे जाएंगे।

17. उक्त विनियमों में विनियम 605क में खंड (ii) में " 25.00 रु." अंकों और शब्दों के स्थान पर " 300 रु." अंक और शब्द रखे जाएंगे।

18. उक्त विनियमों में विनियम 616 के स्थान पर निम्नलिखित विनियम रखा जाएगा, अर्थात् :-

"616 वैल्डरों की जांच के लिए फीस - (1) इन विनियमों के अधीन वैल्डरों की जांच के लिए फीस 600 रु. होगी और इसे, यथास्थिति, आवेदक या प्रायोजक द्वारा चुकाया जाएगा। इसके अतिरिक्त आवेदक या प्रायोजक सभी अन्य व्ययों जैसे सामग्री और कार्यशाला तथा सक्षम प्राधिकारी द्वारा नीयत परीक्षण सुविधाओं की लागत को चुकाएंगी।

(2) वैल्डर के प्रमाणपत्र के पृष्ठांकन के लिए फीस 200 रु. होगी और यथास्थिति, इसे आवेदक या प्रायोजक द्वारा चुकाया जाएगा।"

19. उक्त विनियमों में विनियम 617 के स्थान पर निम्नलिखित विनियम रखा जाएगा, अर्थात् :-

"617 शास्ति - (1) जो इन विनियमों के उल्लंघन में किसी बायलर या वाष्प पाइप की वैल्विंग में किसी व्यक्ति को नियोजित करेगा वह जुर्माने से जो 5000 रु. तक का हो सकेगा, दंडनीय होगा

(2) कोई नियोक्ता या वैल्डर जो विनियम 615 के अधीन यथाअपेक्षित अभिलेखों का अनुरक्षण करने में असफल रहता है वह जुर्माने से जो 2500 रु. तक का हो सकेगा, दंडनीय होगा।"

20. उक्त विनियमों में विनियम 622 के खंड (क) के स्थान पर निम्नलिखित खंड रखा जाएगा, अर्थात् :-

" (क) (i) अधिनियम की धारा 7 की उपधारा (1) के अधीन किसी आवेदन के साथ संलग्न अपेक्षित फीस विनियम 385 के अनुसार होगी।

(ii) वार्षिक निरीक्षण फीस विनियम 385क के अनुसार होगी।"

21. उक्त विनियमों में प्ररूप 3क में टिप्पण (3) के पश्चात् निम्नलिखित अंतःस्थापित किया जाएगा, अर्थात् :-

" टिप्पण (4) - विख्यात पाइप विनिर्माताओं से डिजीटली रूप से हस्ताक्षरित ऑन लाइन प्ररूप भी स्वीकार्य होगा।"

22. उक्त विनियमों में प्ररूप 3ख में टिप्पण (3) के पश्चात् निम्नलिखित अंतःस्थापित किया जाएगा, अर्थात् :-

"टिप्पण (4) - विख्यात टयूब विनिर्माताओं से डिजीटली रूप से हस्ताक्षरित ऑन लाइन प्ररूप भी स्वीकार्य होगा।"

23. उक्त विनियमों में प्ररूप 4 के स्थान पर निम्नलिखित प्ररूप रखा जाएगा, अर्थात् :-

"प्ररूप 4**इस्पात निर्माता का विनिर्माण और जांच के परिणाम का प्रमाणपत्र****[विनियम 4 (ग) (iv)]**

हम प्रमाणित करते हैं कि सामग्री जिसका विवरण नीचे दिया गया है..... द्वारा.....प्रक्रिया द्वारा.....विशिष्टियों के अनुसार बनाई गई है और इसेद्वारा बेलित किया गया है और इसकी हमारे जांच गृह प्रबंधक या उनके प्रतिनिधि की उपस्थिति में अनुबद्ध जांचों और सहनीयता के अनुसार समाधानप्रद रूप से जांच की गई है।

प्लेटों और छड़ों के भौतिक गुण धर्म का वर्णन किया जाएगा जबकि इंगोट, बिल्लेट, बलूमस, सलैब और कनकास्ट छड़ें जिनको और प्रसंस्कृत किया जाना है के भौतिक गुण धर्म का वर्णन करना इस्पात विनिर्माता से अपेक्षित नहीं है।

परिक्षण के परिणाम										
ताप संख्या	ब्रांड और संख्या	उत्पाद का नाम	आकार			पीस की संख्या	परम तनन-सामर्थ्य किग्रा में/ मि.मी. ²	प्रतिशत बढ़ाव	बैंड परिक्षण	टिप्पणियां
			लम्बाई (मीटर में)	चौड़ाई (मीटर में)	मौटाई या व्यास (मि.मी.)					

रासायनिक

विश्लेषण.....

अन्य जांच.....

निर्माता का प्रतिनिधि

निर्माता.....

(नाम और हस्ताक्षर)

(नाम और हस्ताक्षर)

हमने स्वयं का यह समाधान कर लिया है कि.....द्वारा उत्पादों का विनिर्माण भारतीय बायलर विनियम 1950 के अनुसार किया गया है। तैयार उत्पादों से लिए गए नमूनों पर परीक्षणों के संचालन का हमारे द्वारा साक्ष्य किया गया है और यहां इसमें विनिर्दिष्ट विशिष्टियां सही हैं।

सक्षम व्यक्ति का नाम और हस्ताक्षर	निरीक्षण प्राधिकारी/विख्यात इस्पात निर्माता का नाम और हस्ताक्षर
स्थान..... तारीख	

24. उक्त विनियमों में परिशिष्ट अ के स्थान पर निम्नलिखित परिशिष्ट रखा जाएगा, अर्थात्:-

“परिशिष्ट अ

विनिर्माण के द्वारा बायलर, बायलर संघटकों और अन्य हिस्से पुर्जों का निरीक्षण

साधारण

निरीक्षण प्राधिकारी/ सक्षम व्यक्ति की विनिर्माता के सभी संकर्मों तक युक्ति युक्त समय पर पहुंच होगी और वह कम से कम निम्नलिखित चरणों पर बायलर के विनिर्माण का निरीक्षण करेगा और वह किसी भी हिस्से पुर्जे को अस्वीकार कर सकेगा जो भारतीय बायलर विनियम 1950 की अपेक्षाओं का अनुपालन नहीं करता है। किसी संदेह की दशा में निरीक्षण प्राधिकारी/ सक्षम व्यक्ति नीचे अनुबंधित चरणों के अतिरिक्त किसी भी चरण पर जांच कर सकेगा। विनिर्माता किसी चरण पर पहुंचने से पूर्व निरीक्षण प्राधिकारी/सक्षम व्यक्ति को कम से कम चार दिन की सूचना देगा। किसी भी चरण निरीक्षण को हाथ में लेने से पूर्व निरीक्षण प्राधिकारी/सक्षम व्यक्ति स्वयं का यह समाधान कर लेगा कि परीक्षण उपस्कर/ औजारों का उचित रूप से अशांकन कर लिया गया है।

चरण निरीक्षण

निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा नामनिर्दिष्ट सक्षम व्यक्ति द्वारा प्रत्येक बायलर का विनिर्माण के दौरान निरीक्षण किया जाएगा। इस बात का सुनिश्चय करने के लिए कि विनिर्माण की जा रही सामग्रियों और परीक्षण इन विनियमों की अपेक्षाओं का अनुपालन कर रहे हैं पर्याप्त निरीक्षण किए जाएंगे।

विनिर्माण के दौरान निरीक्षण के चरण

(क) **शैल किस्म के बायलर (i)** जब बायलर निर्माता के संकर्म में सुसंगत सामग्री जांच प्रमाणपत्रों के साथ पहचान के लिए सामग्रियां तैयार हैं ;

(ii) प्लेटों को बिछाने और काटने में, प्लेट पहचान चिन्ह को अवस्थित किया जाएगा ताकि बायलर हिस्से पुर्जे के पूरा होने के पश्चात् वह स्पष्ट रूप से दृश्यमान हो। यदि प्लेट के पहचान चिन्ह को आवश्यक रूप से काट दिया गया हो तो उसे विनिर्माता द्वारा संघटक के अन्य भाग में निरीक्षण प्राधिकारी/सक्षम व्यक्ति के समाधानप्रद रूप में अंतरित कर दिया जाएगा ;

(iii) यदि उत्पादन वैलड परीक्षणों की अपेक्षा हो तो निरीक्षण प्राधिकारी/सक्षम व्यक्ति वैलड परीक्षण प्लेट सामग्री की पहचान करेगा;

(ख) जब शैलड प्लेट और एंड प्लेटों को वैलडिंग के लिए तैयार प्लेट एजों के साथ विरचित कर लिया गया है और टैसूट प्लेटें संलग्न कर दी गई हैं;

(ग) जब मुख्य सिलिंड्रीकल शैल्फ की वैलडिंग पूरी कर ली गई है और परिपथता के लिए उसकी जांच कर ली गई है;

(घ) गैर विध्वंसकारी जांच के रेडियोग्राफ और/या रिपोर्टों की जांच करना ;

(ङ.) जब ओपनिंग तैयार कर ली गई और स्टैंड पाइप तथा ऐसे ही कनक्शन जिसके अंतर्गत एंड प्लेटें हैं की स्थिति में टैक वैलडिंग कर ली गई है तथा पश्चातवर्ती रूप से पूर्ण होने पर;

(च) जब ड्रम या शैल की वैलडिंग पूरी कर ली गई है और ताप उपचारों के अभिलेखों की तब जांच करने के लिए इन विनियमों के अधीन ताप उपचार की अपेक्षा हो;

(छ) जब परीक्षण प्लेट से वैलड परीक्षण नमूने तैयार कर लिए गए हैं, पूर्व में चयन कर लिए गए हैं ताकि वह अपेक्षित परीक्षण का साक्ष्य कर सकें ;

(ज) हाइड्रो परीक्षण के दौरान जिसके उपरांत बाह्य और आंतरिक परीक्षण तथा स्टैंपिंग।

ख. जल ट्यूब बायलर

(i) **वैलडर ड्रम, तापित्र, सैपरेटर और वैसल्स**

(क) (i) जब बायलर निर्माता के संकर्म में सुसंगत सामग्री जांच प्रमाणपत्रों के साथ पहचान के लिए सामग्रियां तैयार हैं ;

(ii) प्लेटों को बिछाने और काटने में, प्लेट पहचान चिन्ह को अवस्थित किया जाएगा ताकि बायलर हिस्से पुर्जे के पूरा होने के पश्चात् वह स्पष्ट रूप से दृश्यमान हो । यदि प्लेट के पहचान चिन्ह को आवश्यक रूप से काट दिया गया हो तो उसे विनिर्माता द्वारा संटक के अन्य भाग में निरीक्षण प्राधिकारी/सक्षम व्यक्ति के समाधानप्रद रूप में अंतरित कर दिया जाएगा ;

(iii) यदि उत्पादन वैलड परीक्षणों की अपेक्षा हो तो निरीक्षण प्राधिकारी/सक्षम व्यक्ति वैलड परीक्षण प्लेट सामग्री की पहचान करेगा ;

(ख) जब प्लेटों की विरचना सिलिड्रिकल आकार में वैलडिंग के लिए किनारों को तैयार करने के साथ की जाती है और वैलडिंग प्रारंभ करने के लिए तैयार करने के लिए और परीक्षण प्लेटों को संबद्ध करने के लिए उसे तैयार किया जाता है ;

(ग) जब मुख्य सिलिड्रिकल शैल की वैलडिंग पूरी हो जाती है, शैल की परीपथता के लिए जांच की जाती है और रेडियोग्राफिक या पराध्वनि परीक्षण रिपोर्टें, अभिलेख संवीक्षा के लिए उपलब्ध हैं ;

(घ) जब एंड प्लेटें मिल प्रमाणपत्र के साथ पहचान के लिए तैयार हैं, वैलड किनारों के आकार के साथ विरचित की जाती हैं और व्यासीय वैलडिंग प्रचालन के लिए तैयारी में सिलिड्रिकल शैल पर स्थापित की जाती हैं ;

(ङ.) जब एंड प्लेटों की वैलडिंग या हैडर पूरा हो जाता है और रेडियोग्राफ या पराध्वनिक परीक्षण अभिलेख संवीक्षा के लिए उपलब्ध हों ;

(च) जब प्रत्येक ड्रम या हैडर को किन्हीं प्रतिकर प्लेटों और संलग्नकों को प्राप्त करने के लिए तैयार किया जाता है तथा जब प्रत्येक किस्म की ट्यूब्स टब शाखा का कम से कम दस प्रतिशत वैलडिंग के लिए तैयार किया जाता है ;

(छ) जब प्रत्येक ड्रम या हैडर पर सभी वैलडिंग पूरी हो जाती है तो निरीक्षण प्राधिकारी/सक्षम व्यक्ति ताप उपचार तथा जांच प्लेटों की तैयारी और परीक्षण के सभी नमूनों के चिन्हांकन के सभी अभिलेखों की जांच करेगा ;

(ज) गैर विध्वंसकारी परीक्षण के दौरान मिश्रातु इस्पात ड्रम और कार्बन इस्पात ड्रम जिसमें कार्बन अंतर्वस्तु 0.25 % से अधिक या मोटाई 100 मि मी से अधिक है के दाब को मुक्त करने के पश्चात् ;

(झ) हाइड्रोलिक परीक्षण के दौरान अंतिम जांच और स्टैंपिंग के पश्चात्

(III) सीवन रहित ड्रम, हैडर, सैपरेटर और वैसल्स

(क) जब सुसंगत सामग्री जांच प्रमाणपत्र के साथ सामग्रियों पहचान के लिए तैयार है, तब भी जब प्रत्येक सिलेंडर को विरचना के लिए तैयार किया जाता है या सैपरेटर एंड क्लोजर की वैलडिंग और जांच प्लेट सामग्री की पहचान करने के लिए ;

(ख) जब एंड प्लेटें मिल प्रमाणपत्र की पहचान करने के लिए तैयार हैं, तैयार किए गए वैलड किनारों के साथ आकार की रचना के लिए और जब उन्हें व्यासीय वैलडिंग प्रचालन के लिए तैयारी की अवस्था में सिलिड्रिकल शैल पर लगाया जाता है ;

(ग) जब एंड प्लेटों की ड्रम या हैडर पर वैलडिंग पूरी हो जाती हैं और रेडियोग्राफ या पराध्वनिक परीक्षण अभिलेख संवीक्षा के लिए तैयार हैं ;

(घ) जब प्रत्येक ड्रम या हैडर को किन्हीं प्रतिकर प्लेटों और संलग्नकों को प्राप्त करने के लिए तैयार किया जाता है तथा जब प्रत्येक किस्म की ट्यूब्स टब शाखा का कम से कम दस प्रतिशत वैलडिंग के लिए तैयार किया जाता है ;

(ड.) जब प्रत्येक ड्रम या हैडर पर सभी वैल्विंग पूरी हो जाती है तो निरीक्षण प्राधिकारी ताप उपचार तथा जांच प्लेटों की तैयारी और परीक्षण के सभी नमूनों के चिन्हांकन के सभी अभिलेखों की जांच करेगा;

(च) गैर विध्वंसकारी परीक्षण के दौरान मिश्रातु इस्पात ड्रम और कार्बन इस्पात ड्रम जिसमें कार्बन अंतर्वस्तु 0.25 % से अधिक या मोटाई 100 मि मी से अधिक है के दाब को मुक्त करने के पश्चात् ;

(छ) हाइड्रोलिक परीक्षण के दौरान अंतिम जांच और स्टैंपिंग के पश्चात् ।

ग. ट्यूबूलर और पाइपिंग संघटक

(क) जब बायलर निर्माता के संकर्म में ट्यूब्स या पाइप सुसंगत सामग्री जांच प्रमाणपत्रों के साथ पहचान के लिए हैं ;

(ख) जब सभी ट्यूबों या पाइपों और उनके संलग्नकों की वैल्विंग पूरी हो जाएं और संवीक्षा के लिए सभी गैर विध्वंसकारी परीक्षण और दाब मुक्त करने वाली रिपोर्ट/अभिलेख उपलब्ध हों ;

(ग) हाइड्रोलिक परीक्षण के दौरान अंतिम जांच और स्टैंपिंग के पश्चात् । D.

(घ) इस्पात निर्माता की संकर्म फाउंडरी/ढलाई इकाइयों में तथा पाइप और ट्यूब निर्माताओं के संकर्म में निरीक्षण प्राधिकारी/सक्षम व्यक्ति द्वारा किया जाने वाला निरीक्षण और परीक्षण:

1. इस्पात निर्माता का संकर्म

(क) बायलरों के संनिर्माण में उपयोग किए जाने के लिए बिलेट, इंगोट्स, सलैब, बलूम्स, प्लेट, छड़ों, कोनकास्ट छड़ों या अन्य सामग्रियों के विनिर्माण के लिए :

(i) विनियमों के अनुसार इस्पात के रसायन की जांच;

(ii) जब गैर विध्वंसकारी परीक्षण के लिए तैयार हो और ताप उपचार के पश्चात् यांत्रिक परीक्षण नमूने का चयन ;

(iii) परीक्षा, अंतिम जांच और स्टैंपिंग

टिप्पण – ऊपर विनिर्दिष्ट किसी बात के होते हुए भी जहां इस्पात का निर्माण विख्यात इस्पात निर्माता द्वारा किया जाता है जैसा कि भारतीय बायलर विनियम, 1950 के अधीन केंद्रीय बायलर बोर्ड द्वारा मान्यता प्रदान की गई है, इन परीक्षणों को इस्पात निर्माताओं द्वारा स्वयं किया जाएगा और प्रमाणित किया जाएगा तथा अभिलेख रखे जाएंगे ।

2. पाइप और ट्यूब निर्माता

(i) सुसंगत सामग्री जांच प्रमाणपत्रों के साथ सामग्रियों की पहचान ;

(ii) जब गैर विध्वंसकारी परीक्षण के लिए तैयार हो और ताप उपचार के पश्चात् यांत्रिक परीक्षण नमूने का चयन ;

(iii) जब नमूने की जांच की जाए और पाइप/ट्यूब हाइड्रोलिक परीक्षण के लिए तैयार हो

(iv) अंतिम निरीक्षण और स्टैंपिंग

टिप्पण – ऊपर विनिर्दिष्ट किसी बात के होते हुए भी जहां पाइप/ट्यूबों का निर्माण विख्यात पाइप/ट्यूबों निर्माता द्वारा किया जाता है जैसा कि भारतीय बायलर विनियम, 1950 के अधीन केंद्रीय बायलर बोर्ड द्वारा मान्यता प्रदान की गई है, निरीक्षण के ऊपर सभी चरणों को पाइप और ट्यूबों के विनिर्माताओं द्वारा स्वयं किया जाएगा और प्रमाणित किया जाएगा तथा अभिलेख रखे जाएंगे ।

3. ढलाई ईकाइयां:

- (i) विनियमों के अनुसार इस्पात के रसायन की जांच;
- (ii) जब गैर विध्वंसकारी परीक्षण के लिए तैयार हो और ताप उपचार के पश्चात् यांत्रिक परीक्षण नमूने का चयन ;
- (iii) परीक्षा, अंतिम जांच और स्टैपिंग

टिप्पण – ऊपर विनिर्दिष्ट किसी बात के होते हुए भी जहा ढलाई विख्यात ढलाई ईकाइयों द्वारा की जाती है जैसा कि भारतीय बायलर विनियम, 1950 के अधीन केंद्रीय बायलर बोर्ड द्वारा मान्यता प्रदान की गई है, इन परीक्षणों को ढलाईकारों द्वारा स्वयं किया जाएगा और प्रमाणित किया जाएगा तथा अभिलेख रखे जाएंगे।

4. फाउंडरी ईकाइयां:

- (i) विनियमों के अनुसार पिघले हुए धातु के रसायन की जांच;
- (ii) ताप संख्या का सत्यापन और परीक्षण छड़ों की स्टैपिंग ;
- (iii) गैर विध्वंसकारी परीक्षण रिपोर्ट और ताप उपचार रिपोर्टों / अभिलेखों, यांत्रिक परीक्षण का सत्यापन, अंतिम जांच एवं स्टैपिंग

टिप्पण – ऊपर विनिर्दिष्ट किसी बात के होते हुए भी जहा कास्टिंग विख्यात फाउंडरी ईकाइयों द्वारा की जाती है जैसा कि भारतीय बायलर विनियम, 1950 के अधीन केंद्रीय बायलर बोर्ड द्वारा मान्यता प्रदान की गई है, इन परीक्षणों को ढलाईकारों द्वारा स्वयं किया जाएगा और प्रमाणित किया जाएगा तथा अभिलेख रखे जाएंगे।

ड. वाल्व और माउंटिंग

- (क) सुसंगत सामग्री परीक्षण प्रमाणपत्रों के साथ सामग्रियों की पहचान;
- (ख) हाइड्रोलिक परीक्षण और स्टैपिंग .”.

[फा. सं. 6(3)/2015-बायलर]

टी. एस. जी. नारायणन, सचिव, केंद्रीय बायलर बोर्ड

टिप्पण – मूल विनियम भारत के राजपत्र में का.आ. 600, तारीख 15 सितंबर, 1950 द्वारा प्रकाशित किए गए थे और इनका अंतिम संशोधन सा.का.नि. 8 तारीख 17 जनवरी, 2014 द्वारा किया गया।

MINISTRY OF COMMERCE AND INDUSTRY

(Department of Industrial Policy and Promotion)

(CENTRAL BOILERS BOARD)

NOTIFICATION

New Delhi, the 15th April, 2015

G.S.R. 285(E).—The following draft of certain regulations further to amend the Indian Boiler Regulations, 1950, which the Central Boilers Board proposes to make in exercise of the powers conferred by Section 28 of the Boilers Act, 1923 (5 of 1923), is hereby published as required by sub-section (1) of Section 31 of the said Act for the information of all persons likely to be affected thereby and notice is hereby given that the said draft regulations will be taken into consideration after expiry of a period of forty-

five days from the date the Gazette containing the publication of this notification is made available to the public;

Any objections or suggestions which may be received from any person with respect to the said draft regulations within the period so specified will be considered by the Central Boilers Board;

Objections or suggestions, if any, may be addressed to the Secretary, Central Boilers Board, Ministry of Commerce and Industry (Department of Industrial Policy and Promotion), Room No. 358, Udyog Bhawan, New Delhi- 110 107.

DRAFT REGULATIONS

1. Short title and commencement.—(1) These regulations may be called the Indian Boiler (Second Amendment) Regulations, 2015.

(2) They shall come into force on the date of their final publication in the Official Gazette.

2. In the Indian Boiler Regulations, 1950 (hereinafter referred to as the said regulations) in regulation 4,-

(i) for clause (e), the following clause shall be substituted, namely:-

“(e) **Certificates for pipes**— A certificate of manufacture and test in Form III-A, signed by the maker and the Inspecting Authority shall be furnished. Well known pipe makers shall also be allowed to furnish, digitally signed on-line certificate of manufacture and test in Form III-A.”;

(ii) for clause (f), the following clause shall be substituted, namely:-

“(f) **Certificates for tubes**—A certificate of manufacture and test in Form III-B, signed by the maker and the Inspecting Authority shall be furnished. Well known tube makers shall also be allowed to furnish, digitally signed on-line certificate of manufacture and test in Form III-B.”.

3. In the said regulations, in regulation 290,-

(i) for clause (a), the following clause shall be substituted, namely:-

“(a) All chests and fittings shall be smooth, sound and free from flaws, cracks or other injurious defects. After completion, the chests shall be hydraulically tested at minimum one and half times the working pressure of the boiler for which they are intended.

Hydraulic test shall be made with water which may contain a corrosion inhibitor, with kerosene or with other suitable liquid provided its viscosity is not greater than that of water at a test temperature not above 52°C.”;

(ii) in clause (d) for the letters, words and figures “where, f = allowable stress in kg/mm^2 for the material at the working metal temperature ‘ t ’ to be determined on the basis given below:

The allowable stress ‘ f ’ at or below 454°C is the lower of the following two values:

$$f = \frac{Et}{1.5} \qquad f = \frac{R}{2.7}$$

For temperature above 454°C, the least of the following three values—

$$(a) f = \frac{Et}{1.5} \qquad (b) f = \frac{Sr}{1.5} \qquad (c) f = Sc \text{ ”, the letters, words and figure}$$

“Where, f = maximum allowable stress as available in the governing codes of the country of the material to which it belongs in kg/mm^2 . In case of non-availability of the value, the following procedure for evaluating the allowable stress values shall be adopted.

For temperature at or below 454°C, the lower of the following two values:

$$f = \frac{Et}{1.5} \qquad f = \frac{R}{2.7}$$

For temperature above 454°C, the least of the following three values—

$$(a) f = \frac{Et}{1.5} \qquad (b) f = \frac{Sr}{1.5} \qquad (c) f = Sc \text{ ” shall be substituted.”.$$

4. In the said regulations, for regulation 385, the following regulations shall be substituted, namely:-

“385. Registration Fee.--The required fee to accompany an application under sub-section (1) of section 7 of the Act shall be:

Boiler Ratings	Fee in Rupees
For Small Industrial Boiler as per Chapter XIV	1200
For Boiler Rating not exceeding 10 sq. meters	1800
For Boiler Rating exceeding 10 sq. meters but not exceeding 30 sq. meters	2400
For Boiler Rating exceeding 30 sq. meters but not exceeding 50 sq. meters	2700
For Boiler Rating exceeding 50 sq. meters but not exceeding 70 sq. meters	3300
For Boiler Rating exceeding 70 sq. meters but not exceeding 90 sq. meters	3900
For Boiler Rating exceeding 90 sq. meters but not exceeding 110 sq. meters	4500
For Boiler Rating exceeding 110 sq. meters but not exceeding 200 sq. meters	5100
For Boiler Rating exceeding 200 sq. meters but not exceeding 400 sq. meters	5700
For Boiler Rating exceeding 400 sq. meters but not exceeding 600 sq. meters	6600
For Boiler Rating exceeding 600 sq. meters but not exceeding 800 sq. meters	7200
For Boiler Rating exceeding 800 sq. meters but not exceeding 1000 sq. meters	8100
For Boiler Rating exceeding 1000 sq. meters but not exceeding 1200 sq. meters	9600
For Boiler Rating exceeding 1200 sq. meters but not exceeding 1400 sq. meters	10800
For Boiler Rating exceeding 1400 sq. meters but not exceeding 1600 sq. meters	12600
For Boiler Rating exceeding 1600 sq. meters but not exceeding 1800 sq. meters	13500
For Boiler Rating exceeding 1800 sq. meters but not exceeding 2000 sq. meters	15000
For Boiler Rating exceeding 2000 sq. meters but not exceeding 2200 sq. meters	16200
For Boiler Rating exceeding 2200 sq. meters but not exceeding 2400 sq. meters	18000
For Boiler Rating exceeding 2400 sq. meters but not exceeding 2600 sq. meters	18900
For Boiler Rating exceeding 2600 sq. meters but not exceeding 2800 sq. meters	20400
For Boiler Rating exceeding 2800 sq. meters but not exceeding 3000 sq. meters	21600

Above 3000 sq. meters, for every 200 sq. meters or part thereof an additional fee of Rs. 600 shall be charged:

Provided that the Chief Inspector may direct that no fee shall be payable in respect of a fresh application made in pursuance of sub-section (2) of section 14 of the Act.

Inspection fee for separately fired Super-heater, Re-heater and economiser shall be charged at the same rate as the registration fee.

For Heat Recovery Steam Generators with finned tubes, the fee shall be calculated on heating surface area of bare tubes and on one fourth of heating surface area of fins.

Note:

The State Governments may, by notification in the Official Gazette, make rules for prescribing fee as per clause (f) of sub-section (1) of section 29 of the Act which shall prevail.

385A. Inspection fee for renewal of Certificate.-- The required fee to accompany an application under sub-section (5A) of section 8 of the Act shall be:

Boiler Ratings	Fee in Rupees
For Small Industrial Boiler as per Chapter XIV	1000
For Boiler Rating not exceeding 10 sq. meters	1600
For Boiler Rating exceeding 10 sq. meters but not exceeding 30 sq. meters	2100
For Boiler Rating exceeding 30 sq. meters but not exceeding 50 sq. meters	2400
For Boiler Rating exceeding 50 sq. meters but not exceeding 70 sq. meters	2700
For Boiler Rating exceeding 70 sq. meters but not exceeding 90 sq. meters	3400
For Boiler Rating exceeding 90 sq. meters but not exceeding 110 sq. meters	4000
For Boiler Rating exceeding 110 sq. meters but not exceeding 200 sq. meters	4500
For Boiler Rating exceeding 200 sq. meters but not exceeding 400 sq. meters	5000
For Boiler Rating exceeding 400 sq. meters but not exceeding 600 sq. meters	5800
For Boiler Rating exceeding 600 sq. meters but not exceeding 800 sq. meters	6300
For Boiler Rating exceeding 800 sq. meters but not exceeding 1000 sq. meters	7100
For Boiler Rating exceeding 1000 sq. meters but not exceeding 1200 sq. meters	8400
For Boiler Rating exceeding 1200 sq. meters but not exceeding 1400 sq. meters	9500
For Boiler Rating exceeding 1400 sq. meters but not exceeding 1600 sq. meters	11100
For Boiler Rating exceeding 1600 sq. meters but not exceeding 1800 sq. meters	11900
For Boiler Rating exceeding 1800 sq. meters but not exceeding 2000 sq. meters	13200
For Boiler Rating exceeding 2000 sq. meters but not exceeding 2200 sq. meters	14300
For Boiler Rating exceeding 2200 sq. meters but not exceeding 2400 sq. meters	15800
For Boiler Rating exceeding 2400 sq. meters but not exceeding 2600 sq. meters	16600

For Boiler Rating exceeding 2600 sq. meters but not exceeding 2800 sq. meters	18000
For Boiler Rating exceeding 2800 sq. meters but not exceeding 3000 sq. meters	19000

Above 3000 sq. meters, for every 200 sq. meters or part thereof an additional fee of Rs. 500 shall be charged.

Provided that the Chief Inspector may direct that no fee shall be payable in respect of a fresh application made in pursuance of sub-section (2) of Section 14 of the Act.

Inspection fee for separately fired Super-heater, Re-heater and Feed water heater shall be charged at the same rate.

For Heat Recovery Steam Generators with finned tubes, the fee shall be calculated on heating surface area of bare tubes and on one fourth of heating surface area of fins.

For renewal of certificate for a period of six months or less on the request of owner, half of applicable fee shall be payable.

Applicable fee shall be payable again for the re-inspection of a defective boiler after completion of repairs.

For inspection on Sunday's and Public Holiday's under the Negotiable Instrument Act, 1881, on the request of owner, additional fee equivalent to half of applicable fee shall be payable.

Note: If any State Government has notified rules prior to this regulation for fee payable for renewal of certificate which is higher than that prescribed in this regulation, they may exercise option to charge fee as per their existing rules or as prescribed in this regulation.”.

5. In the said regulations, regulation 338 shall be numbered as sub-regulation (1) and after sub-regulation as so numbered, the following sub-regulation shall be inserted, namely:-

“(2) A fee of Rs. 1000 per boiler shall be charged by the transferor State from the boiler owner.”.

6. In the said regulations, for regulation 392, the following regulation shall be substituted, namely:-

“392. Repairs to Boilers and Steam Pipes.-- (1) Major repairs or replacements such as tubes, coils, headers, drums, fusion welded or riveted patches to shells, fireboxes and end plates of boilers and extensive building up of wasted parts of boilers permitted under these regulations, the renewal of furnaces and end plates, parts of shell, fireboxes, girders and steam-pipes, etc., shall only be entrusted to a firm who is recognised as a repairer under these regulations.

(2) Any firm seeking recognition shall apply to Chief Inspector of Boilers of the State in which the recognition is sought alongwith the following fee:

	Class of boiler repairer	Fee for recognition (In Rs.)	Fee for renewal of recognition (In Rs.)	Fee for endorsement (In Rs.)
(i)	Special Class	Rs 15,000/-	Rs 7,500/-	Rs 5,000/-
(ii)	Class I	Rs 10,000/-	Rs 5,000/-	Rs 4,000/-
(iii)	Class II	Rs 5,000/-	Rs 2,500/-	Rs 2,000/-
(iv)	Class III	Rs 2,500/-	Rs 1,250/-	Rs 1,000/-

(3) A firm seeking recognition as a repairer shall meet the following requirements depending upon the class of boilers, namely:—

(i) Class I boiler repairer—The owner of the firm himself shall have a degree in mechanical or

Production or Power Plant or Metallurgical engineering or the firm shall have on its rolls a permanently employed engineer having a degree in mechanical or Production or Power Plant or Metallurgical engineering. The owner or the permanently employed engineer with the above qualification shall also have an experience of at least five years in an organization engaged in fabrication, erection, repair or maintenance and quality control of boilers. The firm shall also have qualified and permanently employed welders as per the provisions of these regulations;

- (ii) Class II boiler repairer—The owner of the firm himself shall have a diploma in mechanical engineering or the firm shall have on its rolls a permanently employed engineer having a diploma in mechanical engineering. The owner or the permanently employed engineer with the above qualification shall also have an experience of at least three years in an organization engaged in fabrication, erection, repair or maintenance and quality control of boilers. The firm shall also have qualified and permanently employed welders as per the provisions of these regulations;
- (iii) Class III boiler repairer—The owner of the firm himself or a person permanently employed with the firm shall have a minimum three years' experience in repair, maintenance, operation, erection or inspection of boiler. The firm shall also have qualified and permanently employed welders as per the provisions of these regulations;
- (iv) Special class boiler repairer—The owner of the firm himself shall have a degree in mechanical or welding engineering alongwith specialized experience in welding technology for a minimum period of three years or the firm shall have on its rolls a permanently employed engineer having a degree in mechanical or welding engineering alongwith specialized experience in welding technology for a minimum period of three years and have permanently employed welders as per the provisions of these regulations. The welders should also have valid certificate for carrying out Tungsten Inert Gas welding;
- (v)
 - (a) Where the power stations, fertilizer plants, chemical and petrochemical plants or refineries apply for repair of their own boilers, they shall have all the facilities in-house and may apply to the Chief Inspector of Boilers of the State for permission to repair their own boilers in accordance with these regulations,
 - (b) On receipt of the application for permission to repair to a boiler, the Chief Inspector of Boilers of the State shall reply to the request within a period of fifteen days of the receipt of the application.

(4) On receipt of the application under sub-regulation (3), the Chief Inspector shall send a questionnaire in 'Form XVIII' to the applicant.

(5) The Chief Inspector will scrutinise and evaluate the application along with the replies to the questionnaire and after satisfying himself that the following requirements are fulfilled, shall recognise the firm as a repairer within a period of thirty days, in the category applied for, namely:—

- (i) that the firm possesses rectifier or generator, grinder, general tools and tackles, dye-penetrant kit, expander and measuring instruments;
- (ii) that the electric arc or oxy-acetylene welding sets and all other tools and plant in his possession for carrying out repairs are suitable for the work undertaken;
- (iii) that the quality of material used conforms to the specifications prescribed in these regulations;
- (iv) that the supervisory and operational staff employed by the firm possesses the necessary training and experience for the work undertaken;
- (v) that all welders employed by the firm possess certificates issued as required under Chapter XIII of these regulations;
- (vi) standard of work should be of high order and comply with all the requirements and test that may be prescribed by the Chief Inspector.

(6) The recognition of the firm as a repairer shall be for a period of two years. Thereafter they shall apply for renewal of their recognition at least two months before the expiry of said period.

(7) A repairer recognised in one state shall be eligible to work in any other state by getting his recognition endorsed from the Chief Inspector/Director of Boilers of the concerned State on making payment of fee as prescribed in this regulation.

(8) In case the repairer is found indulging in violating the provisions of the Act or regulations knowingly or unknowingly, the firm shall be blacklisted under intimation to Chief Inspector or Director of Boilers of all the States and Union territories and Secretary, Central Boilers Board and renewal shall not be done in any case.”.

7. In the said regulations, in regulation 393,—

(i) for clause (a), the following clause shall be substituted, namely:—

“a) In the case of land boilers and boiler components including spares made in India for use in the States, the manufacturing drawings and the particulars of materials, design and construction of boilers shall be submitted by the makers of the boilers or boiler components or spares as the case may be to the Inspecting Authority of the State, where the principal parts of the boilers will be manufactured, for examination and approval before commencement of the manufacture of boilers.”;

(ii) in clause (b), for the words “ In the case of boilers, the words “ In the case of boilers and boiler components including spares” shall be substituted.”;

(iii) for clause (d), the following clause shall be substituted, namely:-

“(d) The fees for the scrutiny of the manufacturing drawings and the particulars of the materials design and construction of boilers and boiler components including spares under sub-regulations (a) or (b) shall be on the scale prescribed in regulation 385A . When the manufacturing drawings have been scrutinised and in respect of them alterations have been suggested and the same are resubmitted for scrutiny, separate fee at the rate of 10 per cent. of the fee for the first scrutiny of the drawings shall be payable if the manufacturing drawings contain alterations other than those previously suggested.”.

8. In the said regulations, for regulation 395 , the following regulation shall be substituted, namely:-

“395. Submission of Plans of Steam Pipes.--(a) Plans of steam pipes including mountings and fittings shall be submitted with the prescribed fee to the Inspecting Authority before construction and to the Chief Inspector at the time of registration of the boiler for his decision whether the pipes and their arrangement comply with the Regulations.

(b) (i) The fees for examination of plans and the particulars of materials, design and construction of steam pipes before the commencement of manufacture of the steam pipes shall be at the rate of Rs. 200 for 30 metres of piping or part thereof subject to a minimum of Rs. 5,000.

(ii) The fees for examination of plans and the particulars of materials, design and construction of any fitting, mountings and components(without heat transfer) like valves, dished ends, hand hole covers, man hole covers, flanges, etc. , shall be Rs. 300 for each category of such identical fittings. Whereas, for fittings like de-superheaters, steam receivers, separators, fee shall be Rs. 1,000 for each category of such identical fittings.”.

9. In the said regulations, for regulation 395A , the following regulation shall be substituted, namely:-

“395A. Inspection Fee for Boilers and part thereof constructed in India.—(1) The inspection fee for boilers shall be calculated at four times the fee for renewal of certificate for a boiler as prescribed in regulation 385A;

(2) For inspection of tubes and pipes, the fee shall be charged at the rate of Rs. 360 per MT or a part thereof.

(3) Fees for inspection of boiler at the site of construction shall be charged at the rate of four times the fee for renewal of certificate for a boiler as prescribed in regulation 385A.

(4) For inspection of forged pipe fittings, the fees shall be charged at the rate specified for forged and cast flanges under clause (i) of sub-regulation (2) of Regulation 395C.

(5) For inspection of pipe fittings other than forged pipe fittings, the fees shall be charged at the rate two times as specified for forged and cast fittings under clause (i) of sub-regulation (2) of regulation 395C.

- (6) For inspection of pipe and tube bends, the fee shall be charged at the rate of Rs. 10 per meter subject to a minimum of Rs 300 .”.

10. In the said regulations, for regulation 395B, the following regulation shall be substituted, namely:-

“395B. Inspection fee for Pipes.--(a) For the pipes of nominal bore not exceeding 100 mm inclusive of all fittings excepting fittings like de-superheaters, steam-receivers, feed heaters and separately fired superheaters Rs. 500 for 30 metres of pipe or part thereof;

(b) For pipes of nominal bore exceeding 100 mm inclusive of all fittings excepting fittings like de-superheaters, steam receivers, feed heaters and separately fired superheaters Rs. 1200 for 30 metres or part thereof .”.

11. In the said regulations, for regulation 395C, the following regulation shall be substituted, namely:-

“395C. Inspection fee for Valves and Flanges.--

(1) Subject to a minimum inspection fee of Rs. 600 per inspection, the fees for inspection of valves shall be charged as under:

(a) Upto 25 mm	Rs. 20 per piece.
(b) Above 25 mm and upto 100 mm	Rs. 60 per piece.
(c) Above 100 mm and upto 250 mm	Rs. 400 per piece.
(d) Above 250 mm	Rs. 1000 per piece.

(2) Fees for inspection of flanges shall be charged as under:

(i) For forged and cast flanges:

(a) upto and including 25 mm for a batch of 50 or part thereof	Rs. 300
(b) upto and including 25 mm for a batch of 100 or part thereof	Rs. 520
(c) over 25 mm upto and including 50 mm for a batch of 50 or part thereof	Rs. 580
(d) over 50 mm upto and including 100 mm for a batch of 25 or part thereof	Rs. 580
(e) over 100 mm upto and including 250 mm for a batch of 10 or part thereof	Rs.620
(f) over 250 mm for a batch of 5 or part thereof	Rs. 720

(ii) For plate flanges: The fees shall be charged at half the rate as charged for forged and cast flanges.

12. In the said regulations, for regulation 395E, the following regulation shall be substituted, namely:-

“395E. Inspection fee for Feed Water Heaters and other Fittings.-- (1) Fees for inspection of feed water heaters shall be charged at Rs. 10,000 per heater.

(2) Fees for inspection of other fittings like de-super-heaters, steam receivers and separately fired superheaters shall be charged at Rs. 2500 per fitting.”.

13. In the said regulations, for regulation 395G, the following regulation shall be substituted, namely:-

“395G. Inspection fee for Spares and boiler components.--The inspection fee for all types of coils, namely, economiser coils, superheater coils, reheater coils, the fee shall be charged at four times the fee for renewal of certificate on the basis of surface area as provided in regulation 385A.”.

14. In the said regulations, for regulation 533, the following regulations shall be substituted, namely:-

“533. Registration Fee.-- An application for registration of economiser shall be accompanied by appropriate fee as specified in regulation 385.

533A. Fee for renewal of Certificate.--An application for renewal of certificate of registration of economiser shall be accompanied by appropriate fee as specified in regulation 385 A.”.

15. In the said regulations, for regulation 534B, the following regulation shall be substituted, namely:-

“534B. Submission of Plans of Feed Pipes.--(1) The fees for the scrutiny of plans and particulars of the material, design and construction of feed pipes, before commencement of manufacture of the feed pipes shall be at the rate of Rs. 200 for 30 metres of piping or part thereof.

(2) The fees for the scrutiny of plans and particulars of the material, design and construction of any such fittings like feed water heater shall be charged at Rs. 2500 per fitting.”.

16. In the said regulations, in regulation 592, in clause (b), for the letters, symbol, words, brackets and figure “ $E_t =$ is the specified minimum elevated temperature yield stress or the 0.2% proof stress at the design temperature (in kg/cm^2)”, the letters, symbol, words, brackets and figure “ $E_t =$ the specified minimum elevated temperature yield stress or the 0.2% proof stress at the design temperature (in kg/cm^2) as available in the governing codes of the country of the material to which it belongs” shall be substituted.

17. In the said regulations, in regulation 605A, in clause (ii), for the word and figures “Rs. 25.00”, the words and figures “Rs. 300” shall be substituted.

18. In the said regulations, for regulation 616, the following regulation shall be substituted, namely:-

“616. Fees for Examination of Welders.—(1) Fees for examination of welders under these regulations shall be Rs. 600 and this shall be borne by the applicant or sponsor, as the case may be. In addition, the applicant or sponsor shall bear all other expenses like cost of material and workshop and testing facilities as fixed by the Competent Authority.

(2) The fee for endorsement of welder’s certificate shall be Rs. 200 and shall be borne by the applicant or sponsor, as the case may be.”.

19. In the said regulations, for regulation 617, the following regulation shall be substituted, namely:-

617. Penalty.--(1) Whoever employs a person in welding a boiler or steam-pipe in contravention of these Regulations shall be punishable with fine which may extend to Rs. 5000.

(2) Any employer or welder who fails to maintain the records as required under Regulation 615 shall be punishable with fine which may extend to Rs. 2500.”.

20. In the said regulations, in regulation 622, for clause (a), the following clause shall be substituted, namely:-

“(a) (i) The fee required to accompany an application under sub-section (1) of section 7 of the Act shall be as per regulation 385.

(ii) The annual inspection fee shall be as per regulation 385A.”.

21. In the said regulations, in Form III-A, after Note (3), following Note shall be inserted, namely:-

“ NOTE(4).- From Well known pipe manufacturers, digitally signed on-line Form shall also be accepted.”.

22. In the said regulations, in Form III-B, after Note (3), following Note shall be inserted, namely:-

“ NOTE(4).- From Well known tube manufacturers, digitally signed on-line Form shall also be accepted.”.

23. In the said regulations, for Form IV, the following form shall be substituted, namely:-

“FORM IV

STEEL MAKER’S CERTIFICATE OF MANUFACTURE AND RESULTS OF TESTS

[Regulation 4(c)(iv)]

We hereby certify that the material described below has been made by M/s. by the process, as per specifications and rolled by and has

been satisfactorily tested in the presence of our Test House Manager or his representative in accordance with the stipulated tests and tolerances.

For plates and bars, the physical properties are required to be mentioned whereas, for ingots, billets, blooms, slabs and concast bars which are to be processed further, the physical properties are not required to be mentioned by the steel manufacturer.

RESULTS OF TESTS										
Heat Number	Brand & Number	Name of Product	Size			Number of pieces	Ultimate Tensile strength in Kgs./mm ²	Percentage Elongation	Bend Tests	Remarks
			Length (meters)	Breadth (meters)	Thickness or diameter (mm)					

Chemical analysis.....

Other tests.....

Maker's Representative

Maker _____

(Name and signature)

(Name and Signature)

We have satisfied ourselves that the _____ have been manufactured the products in accordance with Indian Boiler Regulations, 1950. The tests conducted on the samples taken from the finished products have been witnessed by us and the particulars entered herein are correct.

Name and signature of

Name and signature of

Competent Person

Inspecting Authority/ Well Known Steel Maker .”.

Place _____

Date _____

24. In the said regulations, for Appendix-J, the following Appendix shall be substituted, namely:-

“APPENDIX J

INSPECTION AND TESTING OF BOILERS, BOILER COMPONENTS AND OTHER PARTS DURING MANUFACTURE

GENERAL

The Inspecting Authority/Competent Person shall have access to the works of the manufacturer at all reasonable times and shall inspect the manufacture of the boiler at least at the following stages and may reject any part that does not comply with the requirements of the Indian Boiler Regulations, 1950. In case of any

doubt, the Inspecting Authority/Competent Person may examine at any stage other than the stages stipulated below. The manufacturer shall give at least 4 working days' notice to the Inspecting Authority/Competent Person before reaching each stage. Before undertaking any of the stage inspections, the Inspecting Authority/Competent Person shall satisfy himself that the testing equipment/instrument has been properly calibrated.

STAGES OF INSPECTION

Each boiler shall be inspected during manufacture by a Competent Person nominated by the Inspecting Authority. Sufficient inspections shall be made to ensure that the materials, manufacturing and testing conform to the requirements of these regulations.

Stages of Inspection During manufacture

A. Shell Type Boilers

- (a) (i) When the materials are ready for identification with the relevant material test certificates at boiler maker's works;
- (ii) In laying out and cutting the plates, the plate identification mark shall be located so as to be clearly visible after the boiler part is completed. If the plate's identification mark is unavoidably cut out, it shall be transferred by the manufacturer to another part of the component to the satisfaction of the Inspecting Authority/Competent Person;
- (iii) The Inspecting Authority/Competent Person shall identify weld test plate material if production weld tests are required;
- (b) When the Shell plate and end plates have been formed with plate edges prepared for welding and test plates are attached;
- (c) When the welding of main cylindrical shell is completed and checked for circularity;
- (d) To examine radiographs and/or reports of non-destructive testing;
- (e) When openings have been prepared and stand pipes and similar connections including end plates have been tackwelded in position and subsequently on completion;
- (f) When welding of drum or shell is completed and to check the records of heat-treatment when heat treatment is required under these regulations;
- (g) When weld test specimens have been prepared from the test plate, previously selected to witness the required testing;
- (h) During hydraulic test, followed by external and internal examination and stamping.

B. Water Tube Boilers

(I) Welded drums, headers, separators and vessels

- (a) (i) When the materials are ready for identification with the relevant material test certificates at boiler maker's works;
- (ii) In laying out and cutting the plates, the plate identification mark shall be located so as to be clearly visible after the boiler part is completed. If the plate's identification mark is unavoidably cut out, it shall be transferred by the manufacturer to another part of the component to the satisfaction of the Inspecting Authority/Competent Person;
- (iii) The Inspecting Authority/Competent Person shall identify weld test plate material if production weld tests are required;
- (b) When the plates are formed to cylindrical shape with the edges prepared for welding and set up in readiness for commencement of welding and attachment of test plates;
- (c) When the welding of the main cylindrical shell is completed, the shell checked for circularity and the radiographic or ultrasonic test reports, records are available for scrutiny;
- (d) When the end plates are ready for identification with the mill certificate, formed to shape with weld edges prepared and set on to the cylindrical shell in readiness for the circumferential welding operation;

- (e) When the welding of the end plates to the drum or the header is complete and the radiographs or ultrasonic examination records are available for scrutiny;
- (f) When each drum or header is prepared to receive any compensation plates and attachments, and when at least 10% of each type of branch of tube stub is set up ready for welding;
- (g) When all welding on each drum or header is complete, the Inspecting Authority/Competent Person will check the records of heat treatment, and mark off of specimens for preparation and testing from test plates;
- (h) During non-destructive examination, after stress relieving, on alloy steel drums and carbon steel drums with carbon content exceeding 0.25 % or thickness more than 100 mm;
- (i) During hydraulic test followed by final examination and stamping.

(II) Seamless drums, headers, separators and vessels

- (a) When materials are ready for identification with the relevant material test certificates, also when each cylinder is prepared for forming, or welding of separate end closures and to identify test plate material;
- (b) When the end plates are ready for identification with the mill certificate, formed to shape with weld edges prepared and set on to the cylindrical shell in readiness for the circumferential welding operation;
- (c) When the welding of the end plates to the drum or the header is complete and the radiographs or ultrasonic examination records are available for scrutiny;
- (d) When each drum or header is prepared to receive any compensation plates and attachments, and when at least 10% of each type of branch of tube stub is set up ready for welding;
- (e) When all welding on each drum or header is complete, the Inspecting Authority will check the records of heat treatment, and mark off of specimens for preparation and testing from test plates;
- (f) During non-destructive examination, after stress relieving, on alloy steel drums and carbon steel drums with carbon content exceeding 0.25 % or thickness more than 100 mm;
- (g) During hydraulic test followed by final examination and stamping.

C. Tubular and piping components

- (a) When the tubes or pipes are ready for identification with the relevant material test certificates at the boiler makers' works;
- (b) When all welding of tubes or pipes and their attachments are complete and the non-destructive examination and stress relieving report/records are available for scrutiny;
- (c) During hydraulic test followed by final examination and stamping.

D. Inspections and tests to be carried out at Steel Makers' Works Foundry/Forging Units and the pipe and tube makers' works by the Inspecting Authority/Competent Person:

1. Steel Makers Works

- (a) For manufacture of the billets, ingots, slabs, blooms, plates, bars, concast bars or any other material to be used in the construction of the boilers:
 - (i) checking of the chemistry of steel as per regulations;
 - (ii) when ready for non-destructive examination and selection of mechanical test specimen after heat treatment;
 - (iii) testing, final examination and stamping.

Note: Notwithstanding anything specified above where the steel is made by the Well-known Steel Maker as recognised under the Indian Boiler Regulations, 1950 by the Central Boilers Board these tests will be carried out and certified by the Steel Makers themselves and the records maintained.

2. Pipe and Tube Makers

- (i) Identification of materials with relevant material test certificates;
- (ii) when ready for non-destructive examination and selection of mechanical test specimens after heat treatment;
- (iii) when specimen is tested and pipes/tubes are ready for hydraulic tests.
- (iv) final inspection and stamping

Note: Notwithstanding anything specified above, when the pipes/tubes are manufactured by well-known pipes/tubes makers recognised under the Indian Boiler Regulations, 1950 by the Central Boilers Board, all the above stages of inspections shall be carried out and certified by the manufacturers of pipes and tubes themselves and records maintained.

3. Forging Units:

- (i) checking of the chemistry of steel as per regulations;
- (ii) when ready for non-destructive examination and selection of mechanical test specimen after heat treatment;
- (iii) testing, final examination and stamping.

Note: Notwithstanding anything specified above, when the forgings are made by well-known forging units as recognised under the Indian Boiler Regulations, 1950 by the Central Boilers Board then tests will be carried out and certified by the Forges themselves and all records are maintained properly.

4. Foundry Units:

- (i) checking of the chemistry of molten metal;
- (ii) verification of heat number and stamping of test bars;
- (iii) verification of non-destructive examination report and heat treatment reports/records, mechanical testing, final examination & stamping.

Note: Notwithstanding anything specified above, when the castings are made by well-known foundry units as recognised under the Indian Boiler Regulations, 1950 by the Central Boilers Board then tests will be carried out and certified by the Foundries themselves and all records are maintained properly.

E. Valves and Mountings

- (a) identification of materials with the relevant material test certificates;
- (b) hydraulic test and stamping.”.

[F. No. 6(3)/2015-Boilers]

T. S. G. NARAYANNEN, Secy. Central Boilers Board

Note:—The principal regulations were published in the Gazette of India, *vide*, number S.O. 600, dated the 15th day of September, 1950 and last amended *vide* G.S.R.8, dated the 17th January, 2014.